

Our Ref.: BDL-57

Client's ref.: H22603 Cas 43 02/GYD/FRP

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

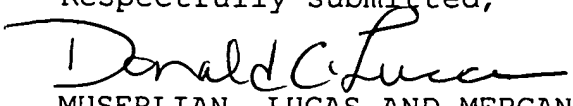
- - - - -x
In re Application of: :
GASCOIN, et al :
Serial No.: :
Dated: April 12, 2004
Filed: Concurrently herewith :
For: AUTOMATIC CONTROL OF INTER- :
MEDIATE PIECES IN A BENDING PRESS :
- - - - -x

Commissioner of Patents
P.O. BOX 1450
Alexandria VA 222313-1450

S i r :

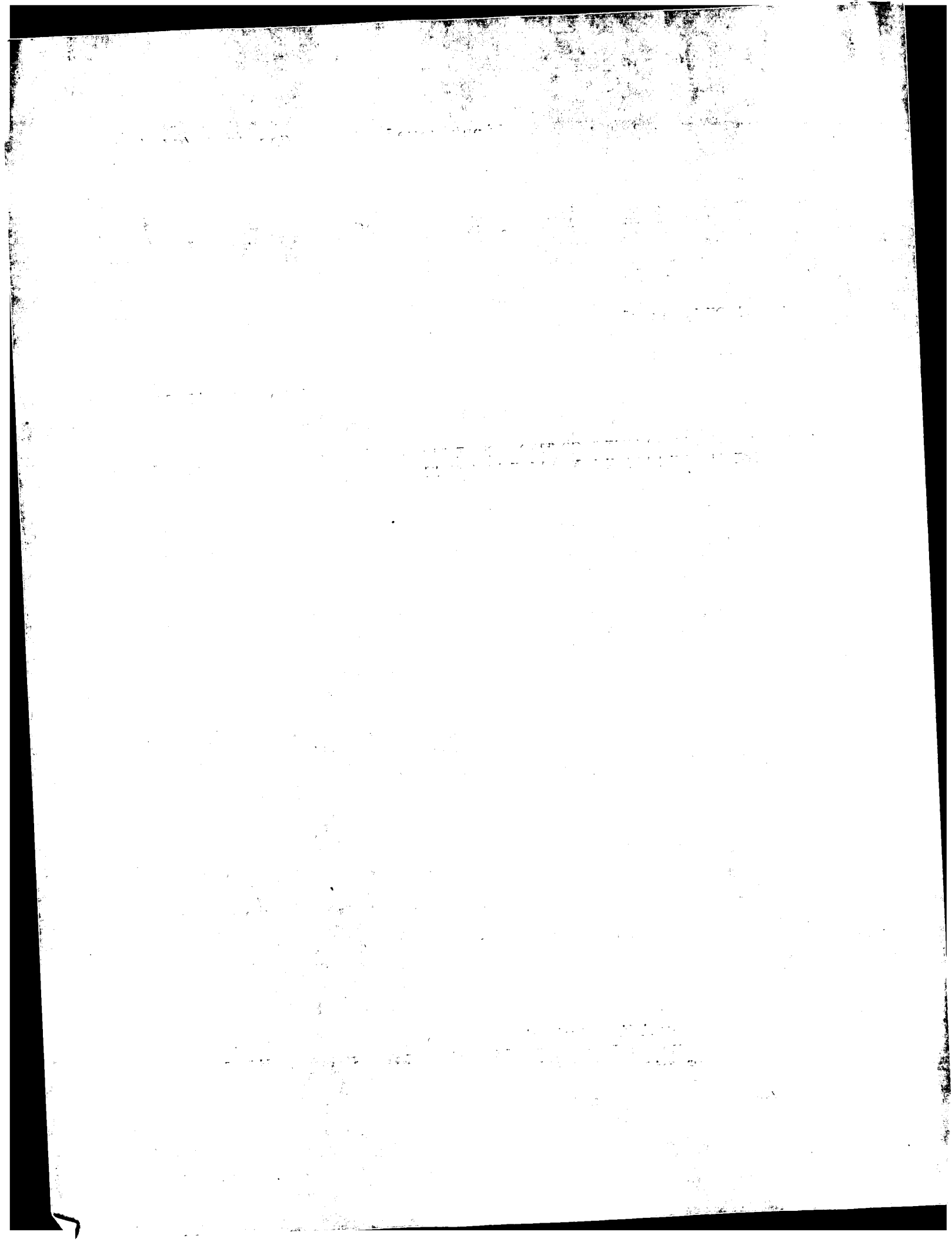
With respect to the above-captioned application,
Applicant(s) claim the priority of the attached application(s) as
Provided by 35 U.S.C. 119.

Respectfully submitted,


MUSERLIAN, LUCAS AND MERCANTI
Attorneys for Applicants
475 Park Avenue South
New York, NY 10016
(212) 661-8000

Enclosed: Certified Priority Document
French Patent Application No. 0305099, filed
April 25, 2003

DCL/mr





BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 26 FEV. 2004

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersburg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr



REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

page 1/2

BR1

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 W / 010801

REMISE DES PIÈCES DATE LIEU 25 AVRIL 2003 75 INPI PARIS N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI 0305099 DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI 25 AVR. 2003		1 NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE CABINET BEAU DE LOMENIE 158, rue de l'Université 75340 PARIS CEDEX 07	
Vos références pour ce dossier H226030/43.GYD <i>(facultatif)</i>			
Confirmation d'un dépôt par télécopie		<input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie	
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité.		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>	
<i>Demande de brevet initiale</i> <i>ou demande de certificat d'utilité initiale</i>		N° _____ Date _____ N° _____ Date _____	
Transformation d'une demande de brevet européen <i>Demande de brevet initiale</i>		<input type="checkbox"/> N° _____ Date _____	
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) <p align="center">"Commande automatique des intermédiaires"</p>			
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation _____ N° _____ Date _____ Pays ou organisation _____ N° _____ Date _____ Pays ou organisation _____ N° _____ Date _____ <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
5 DEMANDEUR (Cochez l'une des 2 cases)		<input checked="" type="checkbox"/> Personne morale <input type="checkbox"/> Personne physique	
Nom ou dénomination sociale		AMADA EUROPE	
Prénoms			
Forme juridique		Société Anonyme	
N° SIREN		_____	
Code APE-NAF		_____	
Domicile ou siège	Rue	Paris-Nord 96, avenue de la Pyramide	
	Code postal et ville	93290 TREMBLAY-EN-FRANCE	
	Pays	FRANCE	
Nationalité		Française	
N° de téléphone <i>(facultatif)</i>		N° de télécopie <i>(facultatif)</i>	
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>			
<input type="checkbox"/> S'il y a plus d'un demandeur, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»			

BREVET D'INVENTION
CERTIFICAT D'UTILITÉREQUÊTE EN DÉLIVRANCE
page 2/2

BR2



REMISE DES PIÈCES DATE LIEU N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		Réservé à l'INPI 25 AVRIL 2003 75 INPI PARIS 0305099	DB 540 W / 010801
Vos références pour ce dossier : <i>(facultatif)</i>		H226030/43.GYD	
6 MANDATAIRE <i>(s'il y a lieu)</i> Nom Prénom Cabinet ou Société N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		CABINET BEAU DE LOMENIE 158, rue de l'Université 75153 PARIS CEDEX 07 FRANCE N° de téléphone <i>(facultatif)</i> N° de télécopie <i>(facultatif)</i> Adresse électronique <i>(facultatif)</i>	
7 INVENTEUR (S) Les demandeurs et les inventeurs sont les mêmes personnes		Les inventeurs sont nécessairement des personnes physiques <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non : Dans ce cas remplir le formulaire de Désignation d'inventeur(s)	
8 RAPPORT DE RECHERCHE Établissement immédiat ou établissement différé		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation) <input checked="" type="checkbox"/> Établissement immédiat <input type="checkbox"/> Établissement différé	
Paiement échelonné de la redevance <i>(en deux versements)</i>		Uniquement pour les personnes physiques effectuant elles-mêmes leur propre dépôt <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requête pour la première fois pour cette invention (joindre un avis de non-imposition) <input type="checkbox"/> Obtenue antérieurement à ce dépôt pour cette invention (joindre une copie de la décision d'admission à l'assistance gratuite ou indiquer sa référence) : AG	
10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI	
Guy DRONNE CPI N° 92-3018			

La présente invention a pour objet une presse plieuse et, plus précisément, le système de bridage des outils de pliage sur le tablier supérieur d'une presse plieuse.

En se référant tout d'abord aux figures 1, 2A et 2B, on va
5 décrire les organes essentiels d'une presse plieuse de type connu.

Comme le montre la figure 1, la presse plieuse comporte un tablier inférieur fixe 12, un châssis vertical 14 et un tablier supérieur mobile 16 capable de se déplacer verticalement par rapport au tablier fixe inférieur 12. Les déplacements du tablier supérieur 16 sont obtenus à
10 l'aide de deux vérins de commande 18 et 20.

Sur le tablier inférieur fixe 12 sont fixées des matrices de pliage telles que 22 dont la section droite perpendiculairement au plan de la figure est en forme de V. Le tablier mobile supérieur 16 est destiné à porter les outils de pliage ou poinçons 24. La fixation de chaque poinçon
15 24 sur le tablier supérieur 16 est réalisée par serrage entre une pièce fixe ou intermédiaire 26 qui est fixée de façon amovible sur le tablier supérieur 16 et une bride pivotante 28 montée sur l'intermédiaire 26. Chaque bride 28 peut pivoter par rapport à l'intermédiaire 26 associé autour d'un axe XX' commun à tous les intermédiaires et parallèle à la longueur de la
20 presse plieuse.

En se référant maintenant aux figures 2A et 2B, on va décrire plus en détail le mode de fixation des poinçons 24. Chaque bride 28 comporte une partie médiane 28a qui reçoit un axe de pivotement parallèle à la longueur du tablier supérieur et qui est, dans cet exemple
25 particulier, constituée par des vis à tête hémisphérique 30 engagée dans l'intermédiaire 26. Chaque bride 28 comprend en outre une extrémité supérieure de commande 28b et une extrémité inférieure de serrage 28c. Le talon 32 du poinçon 24 comporte deux faces de serrage 32a et 32b qui sont destinées à être appliquées contre la surface de serrage 36 de
30 l'intermédiaire 26 et la surface de serrage 35 de l'extrémité inférieure 28c de la bride 28. Le pivotement de la bride autour de l'axe défini par les têtes des vis 30 est commandé par des poussoirs 36 dont une extrémité 36a coopère avec l'extrémité 28b de la bride et dont la deuxième extrémité 36b coopère avec une came de commande de pivotement 38.
35 On comprend qu'en agissant sur la came de commande 38, on provoque le déplacement des poussoirs 36 pour faire passer l'extrémité 28c de la

bride 28 de la position de serrage représentée sur la figure 2A à la position de libération représentée sur la figure 2B. Dans cette deuxième position, l'outil 24 peut être démonté par rapport au tablier supérieur 16.

5 D'autres systèmes mécaniques que la came rotative 38 peuvent être utilisés pour commander le pivotement de la bride 28. D'une manière générale, on peut prévoir deux grands types de commande des brides, soit une commande associée à chaque bride montée sur un intermédiaire, soit une commande globale pour l'ensemble des brides des intermédiaires montés sur la totalité du tablier supérieur 16.

10 Lorsque les opérations de pliage à réaliser à l'aide de la presse doivent être modifiées, il est nécessaire au préalable de remplacer les outils ou poinçons précédemment montés sur le tablier supérieur par de nouveaux poinçons. Le plus souvent, ces changements n'affectent qu'une partie des outils et donc qu'une partie des intermédiaires et des brides 28
15 du tablier supérieur. En outre, on comprend que ces opérations de changement d'outil et les réglages qui doivent être effectués à la suite de ces changements d'outil constituent des périodes de non-utilisation de la presse plieuse. Il est donc très utile de disposer de presses plieuses dans lesquelles ces phases, notamment de changement d'outil, pourront être
20 réalisées à l'aide d'un nombre d'opérations minimum entraînant une durée d'immobilisation de la machine minimale.

Un objet de la présente invention est de fournir une presse plieuse équipée d'un ensemble de fixation d'outils sur le tablier supérieur qui permette d'optimiser les opérations de démontage et de remontage
25 des outils sur le tablier supérieur mobile de la presse.

Pour atteindre ce but selon l'invention, la presse plieuse comprend :

- un tablier inférieur ;
 - un tablier supérieur ;
- 30 l'un desdits tabliers étant mobile verticalement par rapport à l'autre ;
- N brides de serrage d'outil de pliage, chaque bride étant montée pivotante autour d'un axe géométrique commun ; et
 - des moyens pour provoquer le pivotement desdites brides autour dudit axe géométrique ;
- 35 ladite presse se caractérisant en ce que lesdits moyens pour provoquer le pivotement des brides comprennent :

- une pluralité d'ensembles actuateurs, aptes à prendre deux états ;

5 - une pluralité de moyens de transmission pour transmettre l'état de chaque ensemble actuateur à une pluralité de brides adjacentes dont le nombre est inférieur à N, de telle manière que chaque bride soit associée à un unique ensemble actuateur ; et

10 - des moyens pour commander séparément l'état de chaque ensemble actuateur entre un premier état qui amène les brides associées à l'ensemble actuateur dans une position de serrage de l'outil de pliage, et un deuxième état qui amène les brides associées à l'ensemble actuateur dans une position de démontage desdits outils de pliage.

15 On comprend que, grâce au fait que plusieurs brides adjacentes sont commandées en pivotement par un même ensemble actuateur, il est possible de diminuer considérablement le temps nécessaire au changement des outils en prévoyant convenablement l'association des brides commandées par un même ensemble actuateur. De plus, on peut modifier, selon les besoins, les brides commandées par un même ensemble actuateur.

20 Il faut souligner également que l'invention peut s'appliquer au cas où le tablier supérieur est mobile ou au cas où le tablier inférieur est mobile, le tablier supérieur étant fixe.

25 De plus, de préférence, les brides servent à fixer les poinçons de pliage sur le tablier supérieur qu'il soit fixe ou mobile. Cependant, les brides avec leur système de commande pourront également servir à la fixation des V de pliage qui sont fixés sur le tablier inférieur. Dans ce cas, par outil de pliage, il faut donc entendre non seulement les poinçons mais également les V de pliage.

30 De préférence, la presse plieuse se caractérise en ce que ledit tablier inférieur est fixe et ledit tablier supérieur est mobile verticalement, en ce qu'elle comprend en outre N intermédiaires rigidement fixés audit tablier supérieur, en ce que chaque bride de serrage est montée en regard d'un intermédiaire et en ce que les moyens pour provoquer le pivotement des brides comportent en outre

35 - N mécanismes de pivotement de bride, chaque mécanisme étant associé à une bride et à un intermédiaire, chaque mécanisme présentant une portion de commande ;

- une pluralité de moyens de liaison pour solidariser entre eux les portions de commande des n mécanismes associés à n brides adjacentes (n entier $1 \leq n < N$),

- 5 - une pluralité de moyens de transmission pour relier mécaniquement chaque ensemble actuateur à un moyen de liaison.

10 Selon un mode préféré de réalisation de l'invention pour la fixation des poinçons, chaque mécanisme de pivotement de bride comprend deux ensembles de pivotement montés respectivement aux deux extrémités de l'intermédiaire associé à la bride, chaque ensemble de pivotement comportant un premier levier formant ladite portion de commande.

15 De préférence également, pour la fixation des poinçons, lesdits moyens de liaison comprennent $2n$ deuxièmes leviers, chaque deuxième levier étant articulé par sa première extrémité à l'extrémité d'un premier levier, et des moyens pour solidariser entre elles les deuxièmes extrémités des deuxièmes leviers.

20 De préférence encore, chaque moyen actuateur comprend au moins un vérin dont le corps est solidaire du tablier supérieur et dont l'extrémité de la tige est solidaire d'un moyen de liaison.

20 D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront mieux à la lecture de la description qui suit de plusieurs modes de réalisation de l'invention donnés à titre d'exemples non limitatifs. La description se réfère aux figures annexées, sur lesquelles :

- 25 - la figure 1 déjà décrite est une vue de face de l'ensemble d'une presse plieuse ;
- les figures 2A et 2B montrent en coupe transversale l'ensemble intermédiaire-bride servant à la fixation de l'outil ;
- la figure 3 est une vue simplifiée du tablier supérieur d'une presse plieuse conforme à l'invention ;
30 - la figure 4 est une vue de côté du tablier supérieur avec son intermédiaire et sa bride équipée de moyens de commande de pivotement conformes à l'invention ;
- la figure 5 est une vue partielle de face des brides et des intermédiaires conformes à l'invention ;
35 - la figure 6A est une vue transversale du tablier supérieur montrant un premier mécanisme de pivotement de la bride ; et

- la figure 6B est une vue analogue à celle de la figure 6A montrant un deuxième mécanisme de pivotement des brides.

La figure 3 est un schéma de principe de l'ensemble de montage des outils (poinçons) sur le tablier supérieur 16 selon l'invention.

5 Sur cette figure, le tablier supérieur est mobile et le tablier inférieur est fixe. On pourrait tout aussi bien avoir un tablier supérieur fixe et un tablier inférieur mobile. Les différents ensembles, référencés A_i , constitués par un intermédiaire 26 et sa bride associée 28 sont regroupés en modules. Dans l'exemple particulier considéré, les brides adjacentes sont regroupées trois

10 par trois, de telle manière qu'on obtienne quatre modules M1, M2, M3, M4 constitués chacun par trois ensembles brides-intermédiaires A_i . Bien entendu, d'autres configurations pourraient être utilisées, en fonction des outils employés ou des séquences d'outils à employer.

Sur cette figure, on a représenté de façon simplifiée les

15 mécanismes B_i , C_i prévus à l'extrémité de chaque intermédiaire 26 pour provoquer le pivotement de la bride par rapport à l'intermédiaire. Les mécanismes des ensembles A_i brides-intermédiaires d'un même module sont reliés entre eux par un moyen de liaison référencé respectivement L_1 , L_2 , L_3 et L_4 . A chaque moyen de liaison L est associé un ensemble

20 actuateur qui, dans le mode particulier de réalisation considéré, est constitué par deux vérins V_i , W_i dont les tiges \underline{a} sont solidaires des extrémités d'un moyen de liaison L_i et dont les corps \underline{b} sont solidaires du tablier supérieur 16. De préférence, les deux vérins sont disposés à proximité des extrémités des moyens de liaison L_i .

25 On comprend qu'en commandant simultanément les vérins V et W associés à un même module M, on obtiendra simultanément le pivotement des brides du module correspondant.

Il va de soi que d'autres actuateurs pourraient être utilisés. Cependant, des vérins hydrauliques sont particulièrement bien adaptés

30 puisque ce sont déjà des vérins hydrauliques qui commandent les déplacements du tablier supérieur de la presse.

Chaque paire de vérins V_i , W_i associée à un même module M_i est commandée par un même circuit de commande hydraulique K_i . Une unité centrale de gestion UG permet de commander individuellement les

35 différents circuits de commande hydraulique K_i associé aux différents modules.

On comprend qu'avec un tel système de commande, on peut en outre commander simultanément plusieurs modules en fonction des outils qui doivent être changés.

En se référant maintenant plus particulièrement aux figures 4 et 5, on va décrire la cinématique associée à chaque ensemble bride-intermédiaire A_i et à chaque module, selon un mode préféré de réalisation de l'invention.

Sur la figure 4, on a fait apparaître de façon simplifiée un des mécanismes B ou C d'extrémité permettant de provoquer le pivotement de la bride 28 associée. Ce mécanisme sera décrit ultérieurement plus en détail. A ce stade de la description, il suffit de relever que ce mécanisme comporte un organe de commande constitué par un levier 40. Une première extrémité 40a du levier est reliée au mécanisme proprement dit, alors que sa deuxième extrémité 40b est articulée à une extrémité 42a d'un deuxième levier 42. De préférence, les deuxièmes extrémités 42b des deuxièmes leviers associés à une même bride 28 sont reliées entre elles par une barre 44 de telle manière que les deux mécanismes associés à une bride fonctionnent en parfait synchronisme. Les barres 44 des ensembles brides-intermédiaires A_i appartenant à un même module M sont reliées entre elles par une fourchette 46 constituant l'ensemble de liaison L de la figure 3. Cette fourchette 46 est constituée par une tige 48 s'étendant parallèlement à l'axe de pivotement des brides et par des crochets 50 venant en prise sur les barres 44. A chaque fourchette 46 est associé un ensemble actuateur qui est de préférence constitué par deux vérins V et W ainsi qu'on l'a déjà expliqué. Seul un vérin 50 est visible sur la figure 5. Chaque vérin comporte un corps 50a qui est solidaire du tablier supérieur 16 et une tige de vérin 50b reliée à la barre 48 par une platine de fixation 54.

On comprend qu'en commandant simultanément les vérins 50 associés à un même module M, on provoque le déplacement des leviers 40 et donc des mécanismes B et C de pivotement des brides 28 du module entre la position de serrage représentée sur la figure 2A et la position de démontage représentée sur la figure 2B.

En se référant maintenant à la figure 6A, on va décrire un premier exemple de réalisation d'un mécanisme B ou C de commande de pivotement de la bride.

Le mécanisme est constitué par un excentrique 60 fixé à l'extrémité 40a du premier levier 40. La rotation de l'excentrique 60 commande le déplacement vertical d'un noyau 62 guidé dans une fente verticale 63 ménagée à l'extrémité de l'intermédiaire 26. Le noyau mobile
5 en translation 62 est solidaire de la première extrémité 64a respectivement de deux bras élastiques 64, la deuxième extrémité 64b de chaque bras étant solidaire de l'extrémité de commande 28b de la bride, les deux bras 64 forment un angle par rapport à l'horizontale. Lorsque le levier 40 commande la rotation de l'excentrique 60 dans un premier sens,
10 cet excentrique provoque la descente du noyau 62 et l'écartement des extrémités 28b des brides par rapport à l'intermédiaire via les bras 64. On amène ainsi la première extrémité 28c de la bride en position de serrage. Au contraire, dans le sens opposé de rotation de l'excentrique 60, le noyau 62 remonte et tend à rapprocher les extrémités 28b des brides de
15 l'intermédiaire amenant ainsi les extrémités 28c des brides dans leur position de démontage de l'outil 24.

Sur la figure 6B, on a représenté un deuxième exemple de mécanismes B et C de pivotement des brides 28. Le mécanisme est constitué par un système à genouillère avec dépassement de point mort.
20 Il comprend une barrette 70 pivotante par rapport à l'intermédiaire 26 autour d'un axe médian 72 et par deux leviers 74 et 76 articulés respectivement sur les extrémités de la barrette 70 et sur les extrémités de commande 28b des brides 28. L'extrémité 40a du premier levier de commande 40 est également articulée à une des extrémités de la barrette
25 70. Le pivotement du levier 40 provoque le pivotement de la barrette 70 et donc le pivotement des brides 28 par l'intermédiaire des leviers 74 et 76.

Le caractère modulaire de la presse plieuse conforme à l'invention, pour ce qui concerne le changement des outils de pliage, rend
30 cette machine particulièrement bien adaptée à la mise en œuvre de la technique de pliage dite par « croquage » (en anglais STEP BEND). Cette technique permet d'obtenir des pièces de forme sensiblement cylindrique par la réalisation de plis successifs de faible longueur et d'angles très ouverts. Certaines phases de ce croquage nécessitent de changer d'outil.
35 La commande des brides par module est alors particulièrement intéressante, car elle permet de ne changer que l'outil nécessaire sans



avoir à débrider aussi les outils voisins. En d'autres termes, chaque module, formé par des brides commandées simultanément, peut être considéré comme une des stations de pliage nécessaires à la mise en œuvre du procédé de pliage par « croquage ».

REVENDEICATIONS

1. Presse plieuse comprenant
- un tablier inférieur ;
 - 5 - un tablier supérieur ;
- l'un desdits tabliers étant mobile verticalement par rapport à l'autre ;
- N brides de serrage d'outil de pliage, chaque bride étant montée pivotante autour d'un axe géométrique commun ; et
 - des moyens pour provoquer le pivotement desdites brides
 - 10 autour dudit axe géométrique ;
- ladite presse se caractérisant en ce que lesdits moyens pour provoquer le pivotement des brides comprennent :
- une pluralité d'ensembles actuateurs, aptes à prendre deux états ;
 - 15 - une pluralité de moyens de transmission pour transmettre l'état de chaque ensemble actuateur à une pluralité de brides adjacentes dont le nombre est inférieur à N, de telle manière que chaque bride soit associée à un unique ensemble actuateur ; et
 - des moyens pour commander séparément l'état de chaque
 - 20 ensemble actuateur entre un premier état qui amène les brides associées à l'ensemble actuateur dans une position de serrage de l'outil de pliage, et un deuxième état qui amène les brides associées à l'ensemble actuateur dans une position de démontage desdits outils de pliage.
2. Presse plieuse selon la revendication 1, caractérisée en ce
- 25 que le ledit tablier inférieur est fixe et ledit tablier supérieur est mobile verticalement,
- en ce qu'elle comprend en outre N intermédiaires rigidement fixés audit tablier supérieur,
- en ce que chaque bride de serrage est montée en regard d'un
- 30 intermédiaire ; et
- en ce que les moyens pour provoquer le pivotement des brides comportent en outre
- N mécanismes de pivotement de bride, chaque mécanisme étant associé à une bride et à un intermédiaire, chaque mécanisme
 - 35 présentant une portion de commande ;

- une pluralité de moyens de liaison pour solidariser entre eux les portions de commande des n mécanismes associés à n brides adjacentes (n entier $1 \leq n < N$),
 - une pluralité de moyens de transmission pour relier mécaniquement chaque ensemble actuateur à un moyen de liaison.
- 5
3. Presse plieuse selon la revendication 2, caractérisée en ce que chaque mécanisme de pivotement de bride comprend deux ensembles de pivotement montés respectivement aux deux extrémités de l'intermédiaire associé à la bride, chaque ensemble de pivotement
- 10
- comportant un premier levier formant ladite portion de commande.
4. Presse plieuse selon la revendication 3, caractérisée en ce que lesdits moyens de liaison comprennent $2n$ deuxièmes leviers, chaque deuxième levier étant articulé par sa première extrémité à l'extrémité d'un premier levier, et des moyens pour solidariser entre elles les deuxièmes
- 15
- extrémités des deuxièmes leviers.
5. Presse plieuse selon l'une quelconque des revendications 2 à 4, caractérisée en ce que chaque moyen actuateur comprend au moins un vérin dont le corps est solidaire du tablier supérieur et dont l'extrémité de la tige est solidaire d'un moyen de liaison.
- 20
6. Presse plieuse selon la revendication 5, caractérisée en ce que chaque moyen actuateur comprend deux vérins, chaque vérin étant relié à une extrémité dudit moyen de liaison.

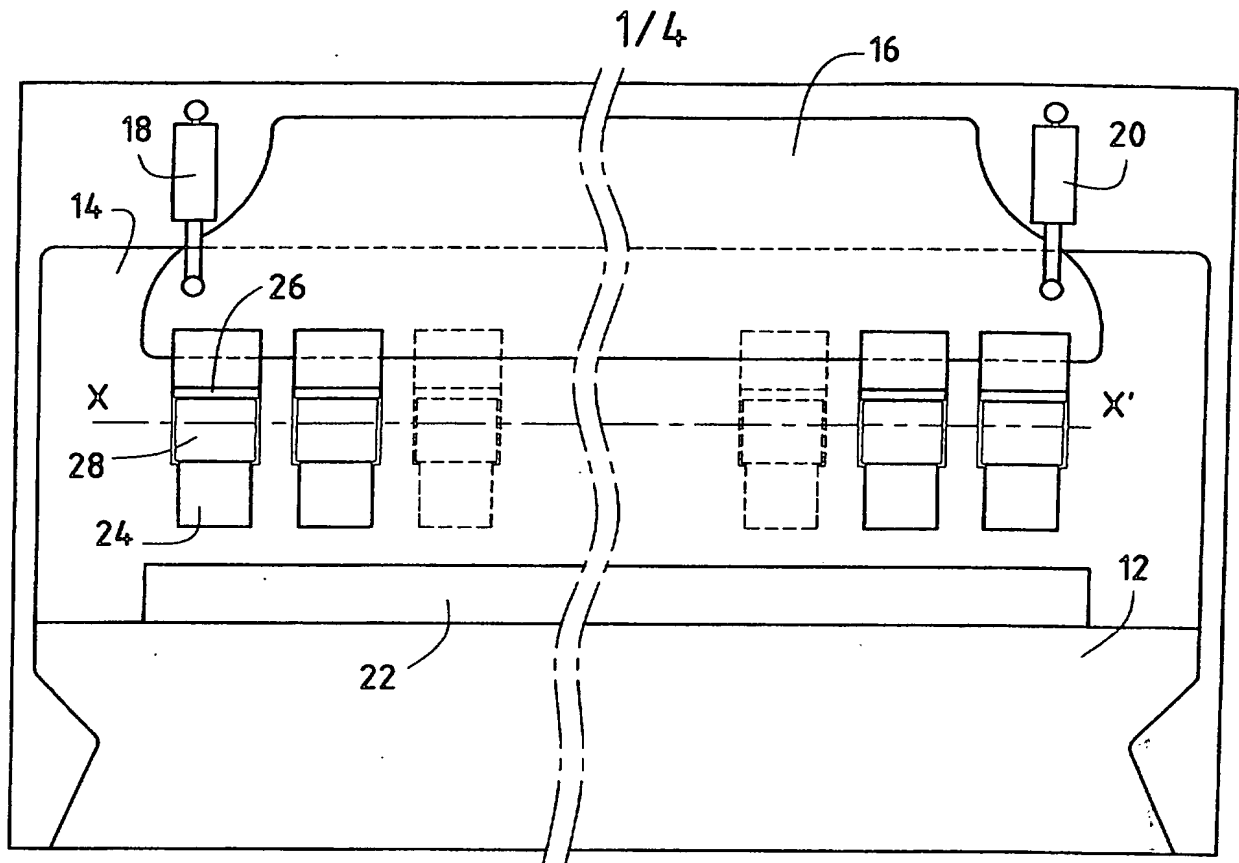


FIG. 1

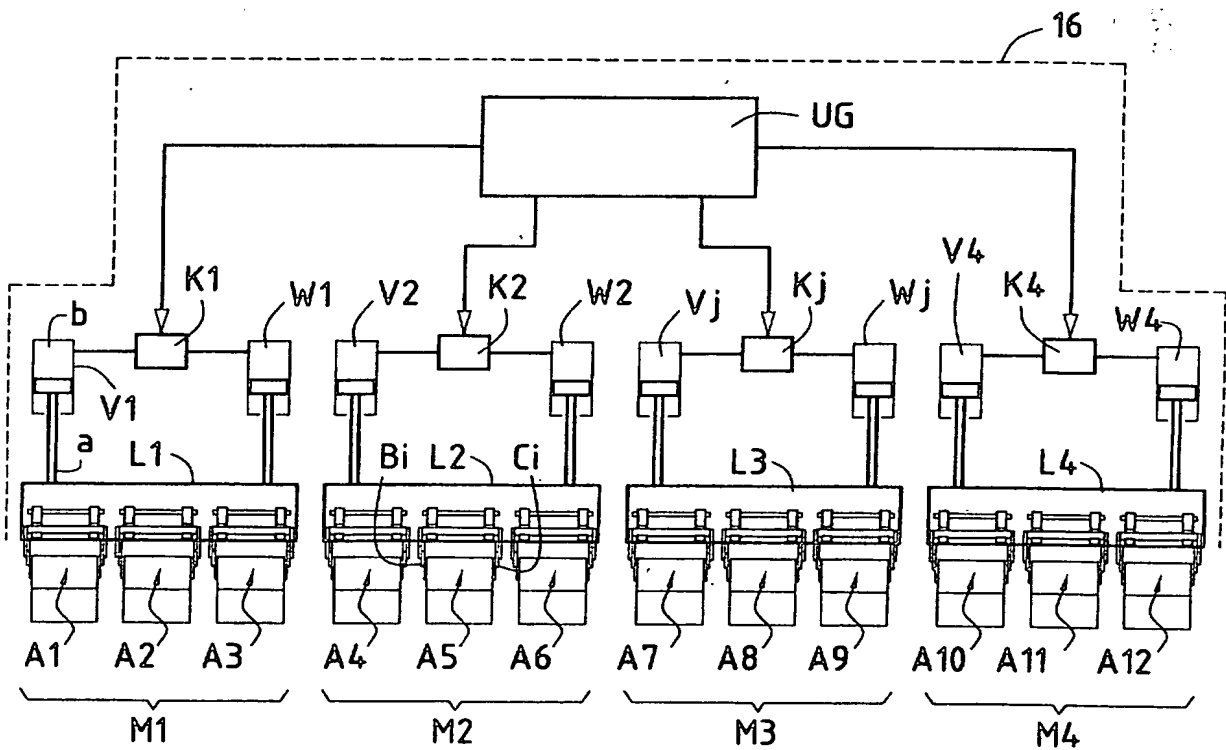


FIG. 3

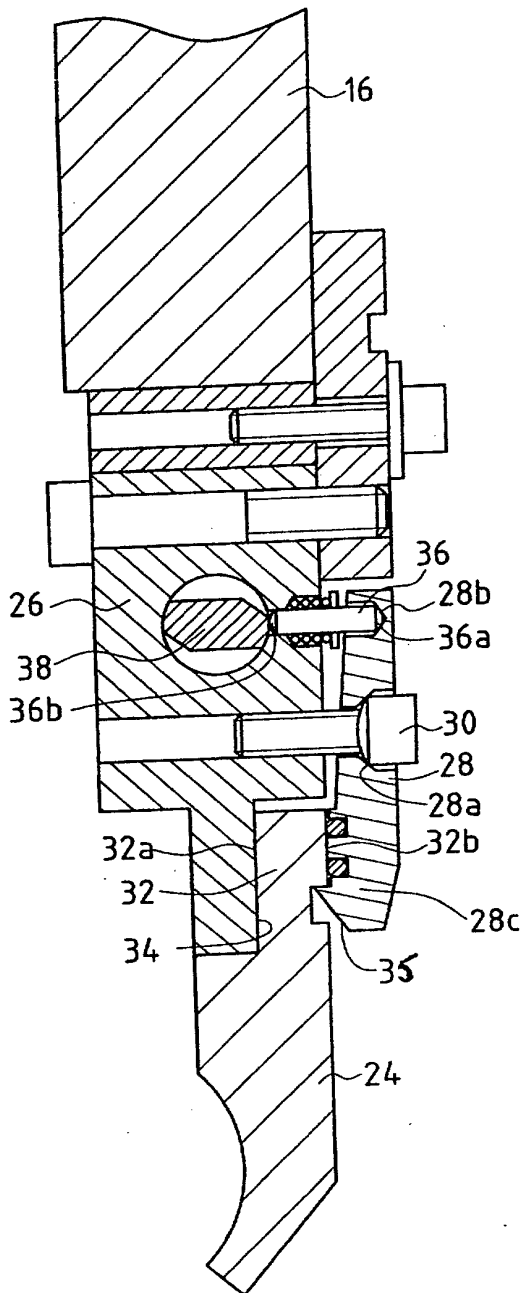


FIG. 2A

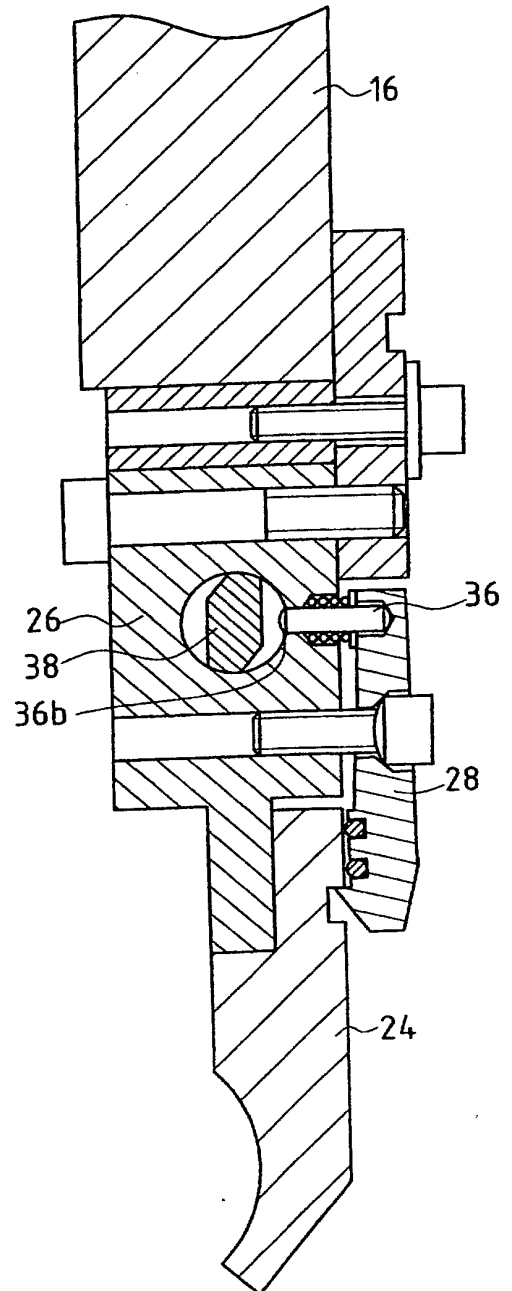


FIG. 2B

3/4

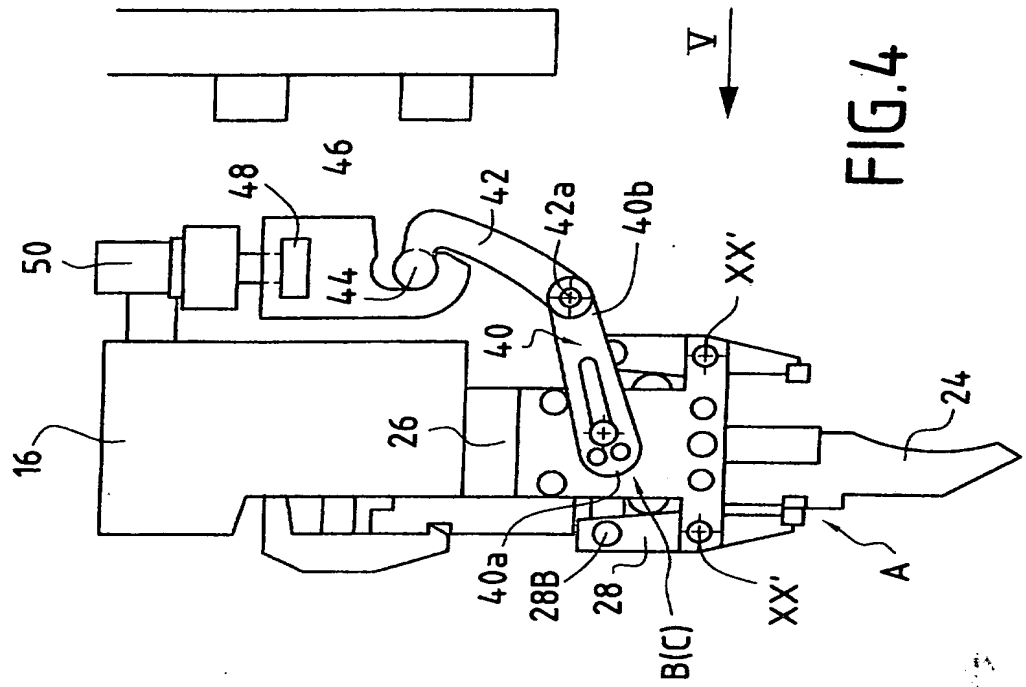
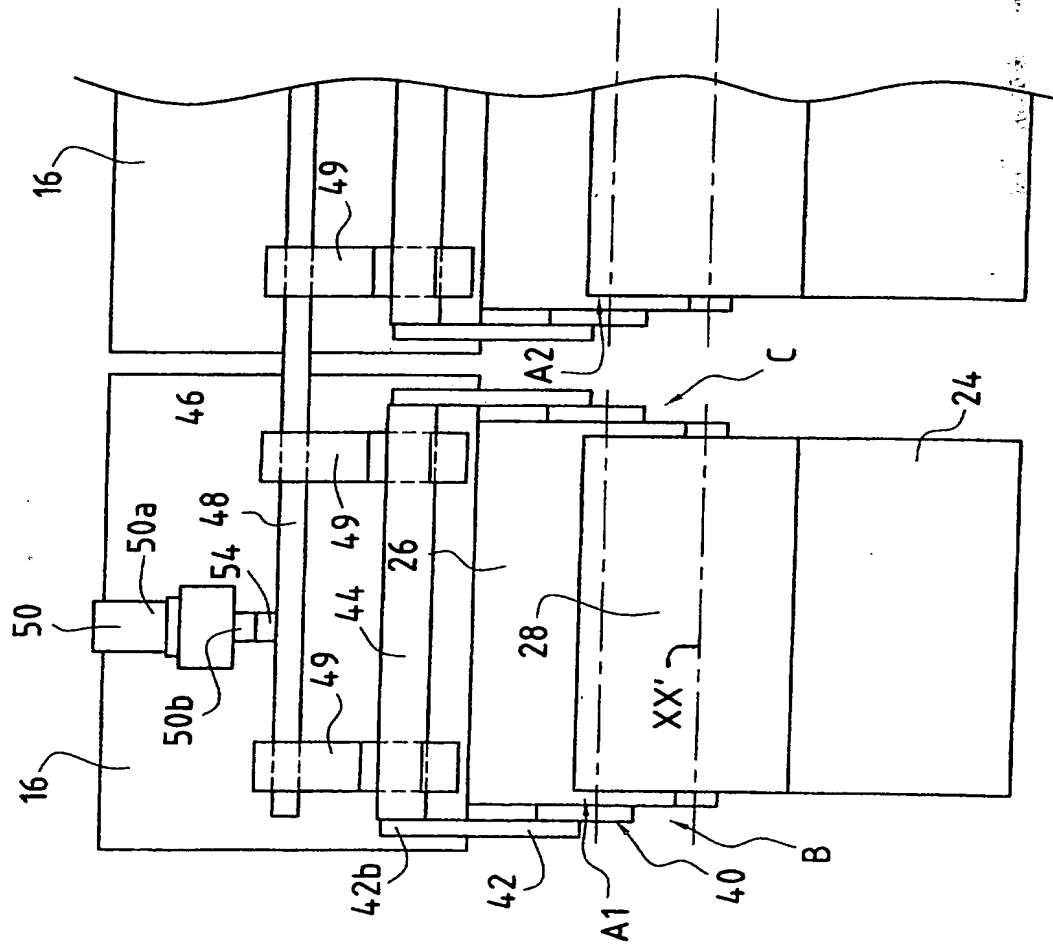


FIG. 4

FIG. 5



4/4

FIG.6A

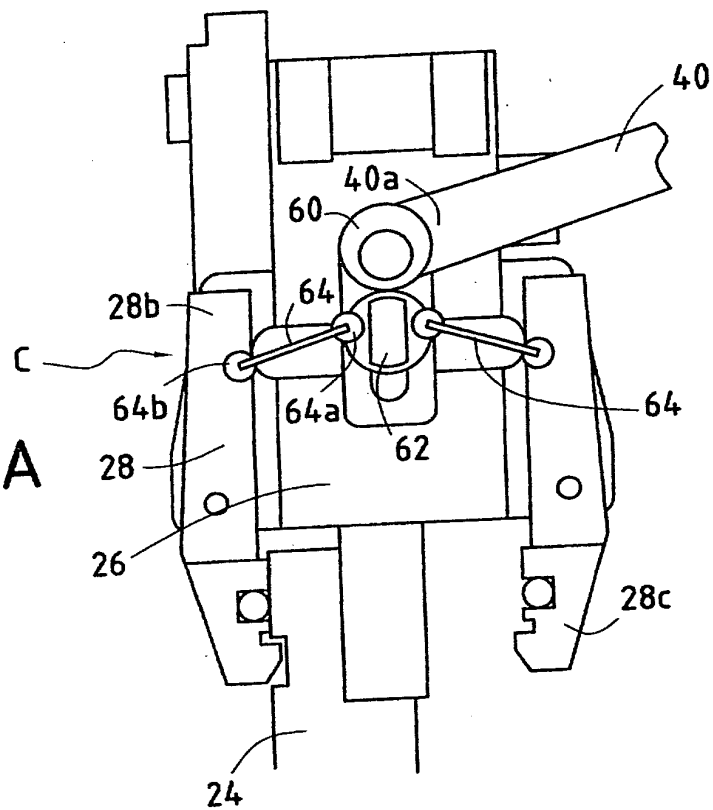
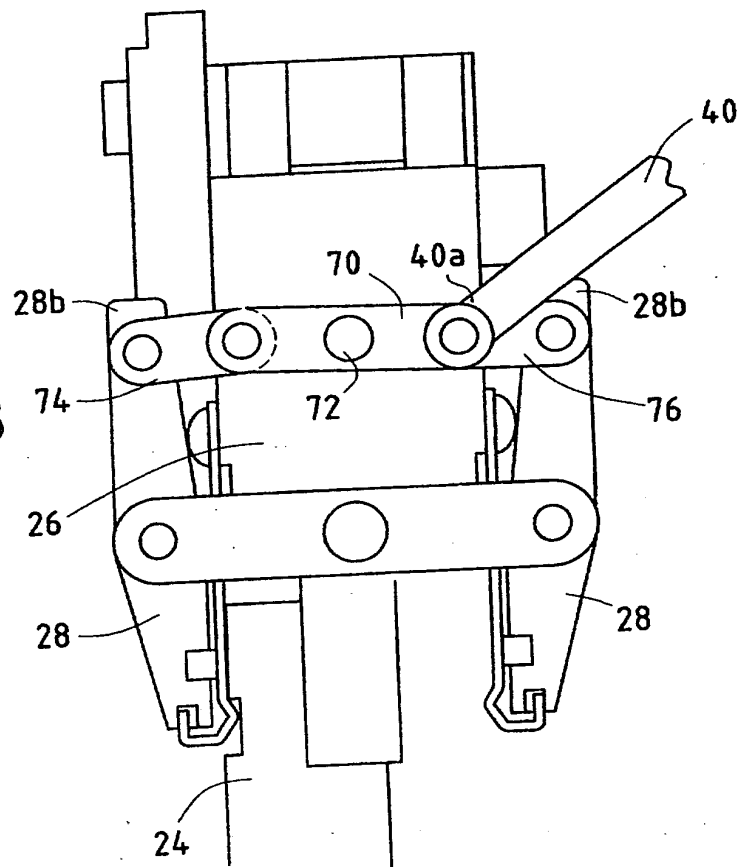


FIG.6B





DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1. / 1.

(À fournir dans le cas où les demandeurs et les inventeurs ne sont pas les mêmes personnes)



Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113W / 270601

Vos références pour ce dossier (facultatif)		H226030/43.GYD	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		0305099	
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)			
"Commande automatique des intermédiaires"			
LE(S) DEMANDEUR(S) :			
AMADA EUROPE			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) :			
1 Nom		GASCOIN	
Prénoms		Eric	
Adresse	Rue	9, rue des Chaudières	
	Code postal et ville	31 71 21 30 LUYNES FRANCE	
Société d'appartenance (facultatif)			
2 Nom		FOURMY	
Prénoms		Jean-Louis	
Adresse	Rue	"Les Salardières"	
	Code postal et ville	71 21 31 60 MAYET FRANCE	
Société d'appartenance (facultatif)			
3 Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez plusieurs formulaires. Indiquez en haut à droite le N° de la page suivi du nombre de pages.			
DATE ET SIGNATURE(S)		Cabinet BEAU DE LOMENIE	
DU (DES) DEMANDEUR(S)		Guy DRONNE	
OU DU MANDATAIRE		CPI N° 92-3018	
(Nom et qualité du signataire)		Paris, le 25 avril 2003	

THIS PAGE BLANK (USPTO)